

Work Order ID 81504***81504***

Page 1

March 15, 2012 7:11:39 AM

Item ID: D2445

Accept

N900040100

Setup Start

NS1

Revision ID:

Stop

NS2

Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 3/29/12 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

CL

Date: 12/3/15 Tooling:

Date:

Run Start

NR1

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

NR2Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2445

Rev D

110

0.00

110

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *16445*

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

CL 12/03/15 D

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

120

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

10/24/24 U

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 81504

March 15, 2012 7:11:39 AM

81504

Page 2

Item ID: D2445

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 3/29/12 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start ***NR1***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop ***NR2***Sequence ID/
Work Center IDOperation
Description:Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

130

QC

0.00

Quality Control

Memo

Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet.

Srdy/24

QC

140

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00

140

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Q

12/4/24

150

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

150

QC

0.00

Quality Control

Memo

MLJ 12/04/24

WLF
12-04-24

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____
Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

March 15, 2012 7:11:38 AM

Page 1

Work Order ID: 81504

Parent Item: D2445

Parent Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12

Required Date: 3/29/12

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 12.03.14 new issue DD verf:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2445P		Purchased	No			120	Each	0.0000	1	1		3/24/12	(1)
AFT DOOR ASSEMBLY													

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

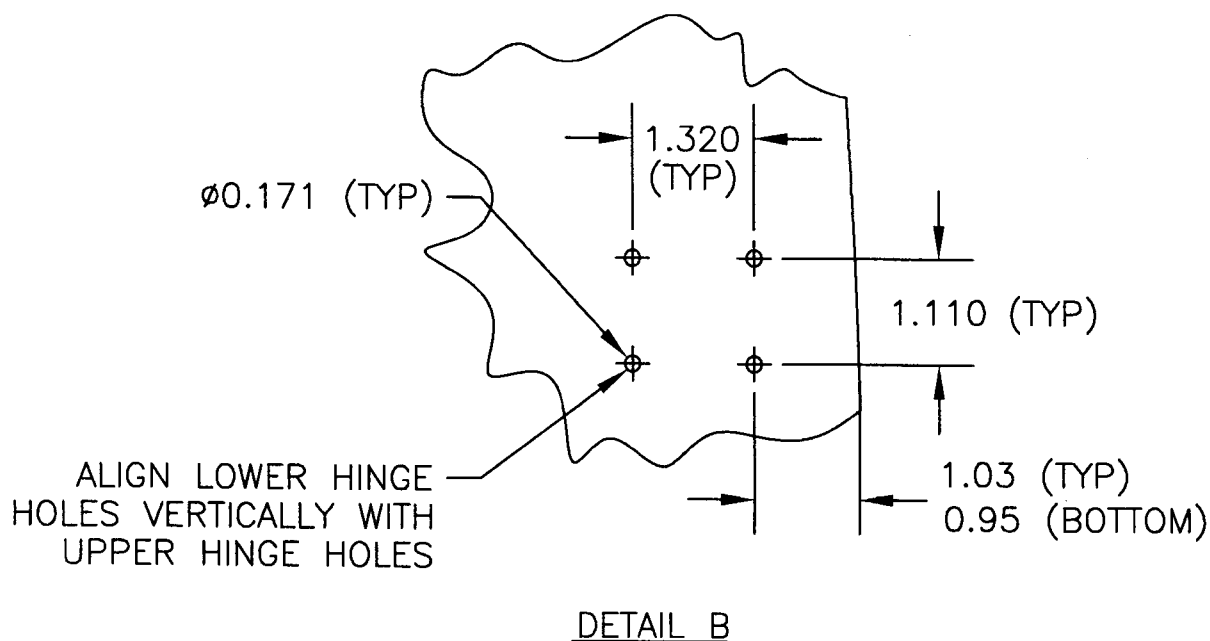
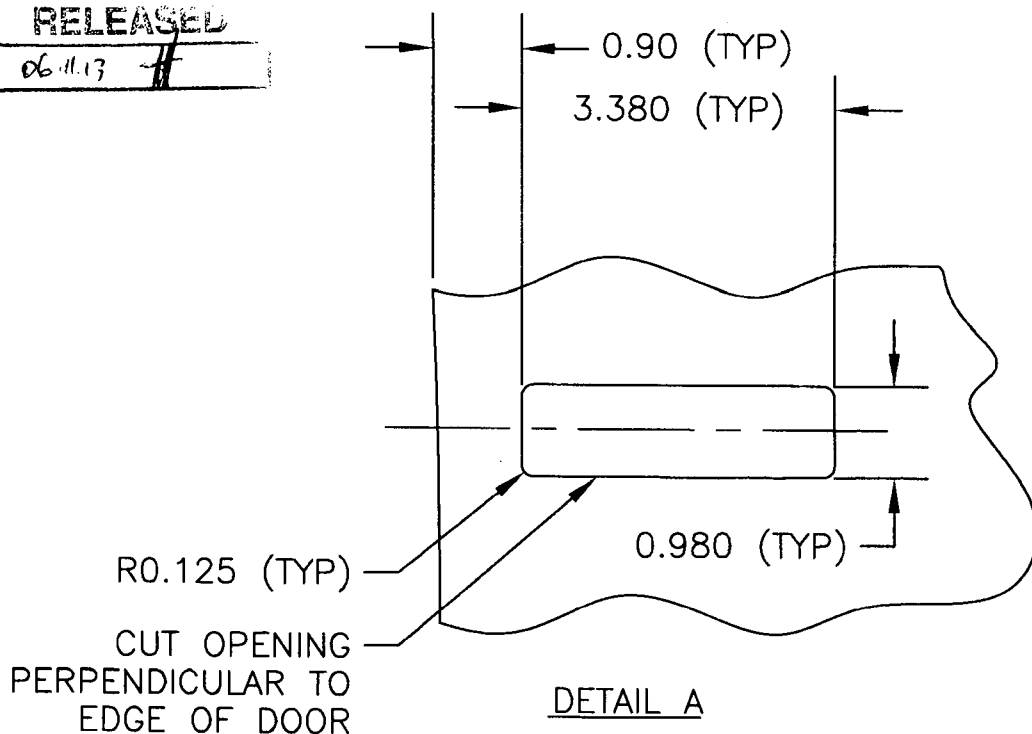
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 *[Signature]*



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____
 Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO16445

Purchase Order Date 3/15/12

PO Print Date 3/15/12

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC

2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7

CA

Contact Name

Vendor Phone

819 533 5783

Vendor Fax

819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Chantal Lavoie

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

Destination-Collect

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN

HAWKESBURY, ON K6A 1K7

CANADA

FAXED
613 632 9577

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D2445P	AFT DOOR ASSEMBLY	3/27/12 Yes	1.00 Each	FedEx PI collect	\$580.0000	\$580.00
Special Inst:			AS PER DWG D2445 REV. D B81504 NOTE: NO CUT OUT REQUIRED				
2	D2445P	AFT DOOR ASSEMBLY	4/06/12 Yes	1.00 Each	FedEx PI collect	\$580.0000	\$580.00
Special Inst:			AS PER DWG D2445 REV. D B81505 NOTE: NO CUT OUT REQUIRED				

PO Total:

\$1,160.00

Change Nbr:

1

Change Date: 3/15/12

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, C.P. 10100
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819)533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	43112
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
FEDEX PI Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
23/04/2012	16/03/2012	20222	Chantal Lavoie	PO16445			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	Line #1 D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B81504 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D No. série B81504 No. lot 39933 S226/24			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department



AQ-357

Date: Jeudi, 2012-03-29 11:40:33
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Job : 39933	Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Soumission : 3959	Numéro Dessin : D2445
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2012-03-29 No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC	Matériel : Composite
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2012-04-05
Job précédente : 34844	Qté: 1 Udm: UNITE
Écrit par :	
Vérifié & Approuvé par :	
Commentaires : N° de pièce Client: D2445	

B81504

Process Sheet Rév.: 02 AAC1885 était AC0883, AAC1887 était AC0884, # de projet était DK-134.

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AAC1616 N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)

N° 83634, Frekote Loctite Wolo

de Lot: N/A

2.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT-8036 selon IG 0009.

Date: 29/03/12 Sceau:



3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-34747-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0320 GALLON(s)/Unit Total : 0.0320 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

5.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 29/03/12 Sceau:



Date: Jeudi, 2012-03-29 11:40:33

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR

Numéro Job: 39933

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

6.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'application du Gelcoat selon IG 0019

Date: 29/03/12

Matériau:



7.0

AAC1885

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

de Lot: N/A

8.0

AAC1887

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

de Lot: N/A

9.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)

10.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)

11.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-33588-1

12.0

AMB0349

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE(s)/Unit Total : 0.33 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

13.0

AC0886

Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 1.2500 ROULEAU(s)

14.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Trier le matériel, selon les différents patterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39933

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 30/03/12 Sceau:



15.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0130 GALLON(s)/Unit Total : 0.0130 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

16.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-347321

17.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

30-3-2012
Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 30/3 Sceau:



18.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli

Date: 30-3-2012 Sceau:



19.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing début: 10:30 Heure Curing Fin: 8:00

Date: 30/03/12 Sceau:



ate: Jeudi, 2012-03-29 11:40:34
utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39933

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 GALLON(s)/Unit Total : 0.0042 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

21.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-34971-1

22.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 10 avril 12

Sceau:



23.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-29934-1

24.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) N° de Job: 40020

25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assembler le DKC134-0029 selon IG 0033

Date: 12/04/12

Sceau:



26.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 9:20

Heure Fin Curing: 10:20

Date: 12/04/12

Sceau:



ate: Jeudi, 2012-03-29 11:40:35
tilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR

Numéro Job: 39933

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.1360 GALLON(s)/Unit Total: 0.1360 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

28.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-34971-1

29.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350

Date: 16/04/12 Sceau:



30.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes
allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 16/04/12 Sceau:



31.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing Début: 9:00 Heure Curing Fin: 8:00

Date: 16/04/12 Sceau:



Feuille de Procédé

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Article: DKC134-0013

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39933

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Date: 17 avril 12 Sceau:



33.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 18 avril 12 Sceau:



34.0 AAC1605 Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Aucun label fourni par Dart.
Label N° D0588-041 N° de Lot: N/A B.C. 20/4/2012

35.0 AAC1609 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE(s)/Unit Total : 0.07 VERGE(s)
Surface Veil N° de Lot: N/A B.C. 20/4/2012

36.0 AAC1220 Résine Mia-Poxy 100

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy 100 N° de Lot: N/A B.C. 20/4/2012

37.0 AAC1221 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 QUART(s)/Unit Total : 0.007 QUART(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: N/A B.C. 20/4/2012

38.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Coller le label N° D0588-041 selon IG 0111.

Date: N/A Sceau:

B.C. 20/4/2012

Date: Jeudi, 2012-03-29 11:40:36
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 39933

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

39.0 AAC1492 N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total: 0.014 GALLON(s)
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler # de Lot: 1-32056-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du "Filler" P15-3.

Date: 18/04/12 Sceau:



41.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total: 0.0280 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-33616-3

42.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-30548-3

43.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation et l'application du primer selon I.G. 0008

Date: 20 avril 12 Sceau:



de fiche de mélange: 1/1

20-4-12 final
19-04-12 m. Bâtitseur

44.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 21/04/12 Sceau:



45.0 EMBAL / ENTREPO Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage des pièces selon I.G. 0057

Date: APR 23 2012 Sceau:

